

Perancangan Sistem Informasi Perencanaan dan Pengendalian Bahan Baku Pada PT. Hema Medhajaya

Asep Abdul Sofyan¹, Leo Fajar Gustomi², Supri Fitrianto³

^{1,2}Dosen Pembimbing STMIK Bina Sarana Global, ³Mahasiswa STMIK Bina Sarana Global

Email : ¹asep.abdul.sofyan@gmail.com, ²leofajargustomi@yahoo.com, ³supri.f.a@gmail.com

Abstrak— Salah satu kunci sukses sebuah perusahaan dalam menghadapi persaingan global adalah dengan cara mengatur operasional perusahaan dengan lebih efektif dan efisien. Tujuan penelitian adalah untuk menerapkan sistem perencanaan dan pengendalian bahan baku di dalam manajemen produksi di PT. Hema medhajaya dengan harapan dapat menghitung jumlah kebutuhan bahan baku sehingga sesuai dengan kebutuhan produksi kursi, Mengurangi hambatan proses produksi dengan mencegah keterlambatan pengiriman produk kepada pelanggan sehingga tercapai alur pengiriman yang baik dan meningkatkan efisiensi biaya operasional perusahaan sehingga tidak terjadi persediaan yang berlebih dan kurang. Langkah pertama yang dilakukan dalam menerapkan sistem perencanaan dan pengendalian bahan baku adalah dengan mengetahui data permintaan bahan baku dan melakukan perkiraan permintaan (*forecasting*) sebagai acuan membuat jadwal produksi induk, mengetahui tingkat persediaan barang, merinci daftar struktur produk dengan BOM (*Bill Of Material*) dan setelah data yang diperlukan tersedia selanjutnya adalah melakukan perhitungan dengan sistem perencanaan dan pengendalian bahan baku lalu akan dihasilkan rincian kebutuhan. Kesimpulannya dari penelitian adalah hasil yang didapatkan dari sistem akan dibandingkan dengan proses yang berjalan sebelumnya di PT. Hema medhajaya sehingga didapatkan hasil bahwa dengan sistem tersebut secara signifikan lebih rendah dan lebih teratur dan terukur sehingga akan memperlancar alur proses produksi.

Kata kunci— Perencanaan, Permintaan, Bahan baku, PT. Hema Medhajaya.

I. PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perkembangan teknologi informasi di Indonesia sudah sangat pesat sekali, kebutuhan akan informasi yang cepat sangat diperlukan bagi masyarakat, lembaga pendidikan, maupun bagi perusahaan untuk memperoleh informasi. Semakin cepatnya perkembangan informasi di Indonesia, tidak hanya dapat di akses melalui *website*. Ditinjau dari kehidupan masyarakat di Indonesia yang semakin maju apalagi bagi perusahaan-perusahaan yang memiliki segi finansial yang bagus, maka saat ini dapat dipastikan bahwa hampir semua perusahaan membutuhkan informasi yang dapat dikirim serta dapat diterima dengan mudah.

PT. Hema Medhajaya adalah perusahaan yang bergerak di bidang padat karya. perusahaan ini beralamat di jalan raya Serang KM 12 Cikupa, adalah salah satu perusahaan furniture di Indonesia yang menawarkan berbagai macam tipe kursi kantor. PT. Hema Medhajaya menghasilkan produk

berkualitas dibuat hanya dari bahan terbaik dengan kontrol kualitas yang ketat.

Perusahaan ini melakukan produksi dengan Jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi setiap hari ditentukan oleh Divisi PPIC dengan cara memperkirakan secara manual dengan melihat data *history* penjualan dan permintaan konsumen saat itu. Hal ini menyebabkan kurang efektifnya dalam melakukan proses memperkirakan berbagai macam produk yang akan diproduksi. Sehingga apabila memperkirakan jumlah produk yang akan diproduksi kurang tepat, maka akan mengakibatkan banyak produk yang tidak terjual atau adanya permintaan produk yang tidak terpenuhi yang dapat merugikan perusahaan.

Melihat permasalahan di atas, PT. Hema Medhajaya harus memperkirakan jumlah bahan baku yang harus ada di dalam gudang agar proses produksi berjalan dengan baik. Selain itu, menentukan jumlah produksi yang akan diperkirakan dengan melihat data *history* penjualan, kemudian hasil tersebut akan dijadikan acuan untuk menghitung jumlah bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi.

Atas uraian tersebut, maka penulis merancang sebuah sistem dengan judul “Perancangan Sistem Informasi Perencanaan dan Pengendalian Bahan Baku Pada PT. Hema Medhajaya”, yang diharapkan dapat mengelola data secara cepat dan menghasilkan kualitas informasi yang handal, dimana sebelumnya hal tersebut belum dicapai sepenuhnya.

B. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini untuk membangun Sistem Informasi Perencanaan dan Pengendalian Bahan Baku pada PT. Hema Medhajaya, Sebagai sarana untuk mempermudah dalam peng-input-an dan pengolahan data pengajuan purchase request agar meminimalisir terjadinya kesalahan agar dihasilkan laporan purchase request yang lebih cepat dan akurat.

II. TEORI – TEORI UMUM

A. Pengertian Sistem

Pada dasarnya, sistem adalah sekumpulan elemen – elemen yang terintegrasi dengan maksud untuk mencapai tujuan organisasi atau perusahaan yang terdiri atas sejumlah sumber daya. (Indrajani, 2011:48).

Sutabri (2012:10) mengungkapkan: “Suatu sistem dapat diartikan sebagai suatu kumpulan atau himpunan dari unsur,

komponen atau variabel yang terorganisir, saling berinteraksi, saling tergantung satu sama lain dan terpadu”.

B. Pengertian Informasi

Informasi adalah data yang telah diproses ke dalam suatu bentuk yang mempunyai arti bagi si penerima dan mempunyai nilai nyata dan terasa bagi keputusan saat ini atau keputusan mendatang. (Sutabri, 2012:1)

Informasi adalah sekumpulan fakta (data) yang di organisasikan dengan cara tertentu sehingga mempunyai arti bagi si penerima. (Sutarman, 2012:14)

C. Pengertian Data

Data adalah suatu bahan mentah yang kelak dapat diolah lebih lanjut untuk menjadi suatu bahan yang lebih bermakna. Data inilah yang nantinya akan disimpan dalam database. (Kadir, 2009:15).

Data adalah fakta yang tidak sedang digunakan pada proses keputusan, biasanya dicatat dan diarsipkan tanpa maksud untuk segera diambil kembali untuk pengambilan keputusan. (Kumorotomo dan Margono, 2010:11)

D. Pengertian Sistem Informasi

Sistem informasi adalah sekumpulan prosedur organisasi yang pada saat dilaksanakan akan memberikan informasi bagi pengambil keputusan atau mengendalikan organisasi. (Hidayat, 2010:15)

Sistem informasi merupakan gabungan dari empat bagian utama keempat bagian utama tersebut mencakup perangkat lunak (*software*), perangkat keras (*hardware*), infrastruktur dan sumber daya manusia (SDM) yang terlatih. (I Putu Agus Eka Pratama, 2014:15)

E. Pengertian Perancangan Sistem

Perancangan atau desain didefinisikan sebagai proses aplikasi berbagai teknik dan prinsip bagi tujuan pendefinisian suatu perangkat, suatu proses atau sistem dalam detail yang memadai untuk memungkinkan realisasi fisiknya.

Perancangan sistem merupakan penerjemahan kebutuhan pemakai informasi kedalam alternatif rancangan sistem informasi diajukan kepada pemakai informasi untuk dipertimbangkan. (Mulyadi, 2009:51)

F. Pengertian Basis Data

Menurut Gregorius Agung (2014:1) “Database adalah suatu aplikasi yang menyimpan data”. Untuk menampung data dan mengatur data yang begitu banyak, dapat menggunakan *Relational Database Management System* (RDBMS). Hal ini disebut *Relational Database* karena semua data disimpan dalam tabel-tabel yang berbeda dan dihubungkan berdasarkan relasinya dengan menggunakan *Primary key* dan *Foreign key*.

Basis data (*Database*) adalah sekumpulan data yang memiliki hubungan secara logika dan diatur dengan susunan tertentu serta disimpan dalam media penyimpanan komputer.

Basis data merupakan kumpulan data – data (*files*) *non-redundent* yang terkait satu sama lainnya (dinyatakan oleh atribut – atribut kunci dari tabel – tabelnya atau struktur data relasi – relasi) di dalam usaha membentuk bangunan informasi yang penting (*interface*). (Wahana komputer, 2010:27)

G. Pengertian Unified Modeling Language (UML)

Unified Modeling Language (UML) merupakan sebuah bahasa yang telah menjadi standar dalam industri untuk visualisasi, merancang dan mendokumentasikan sistem piranti lunak.

“*Unified Modeling Language (UML)* adalah bahasa yang telah memiliki sintaks dan semantik, bukan cuma diagram tetapi juga menceritakan konteksnya”. Menurut Chonoles dalam Prabowo (2011 : 06)

III. ANALISA SISTEM YANG BERJALAN

A. Gambaran Umum Objek Yang Diteliti

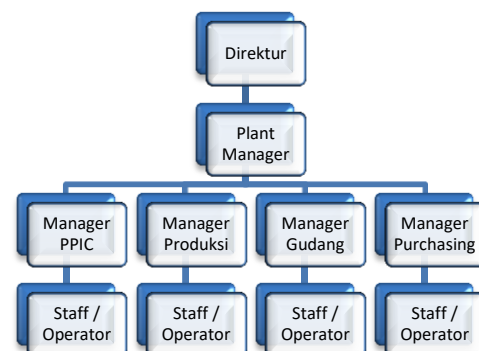
PT. Hema Medhajaya yang berlokasi di Jl. Raya Serang KM 2,5 Desa Sukadamai Kecamatan Cikupa Tangerang 15710, yang mulai berdiri pada tahun 2007 di Jakarta, merupakan perusahaan yang bergerak dibidang padat karya yaitu kursi kantor. Perusahaan ini mencakup pengiriman seluruh Indonesia.

Pada tahun 2007, PT. Hema Medhajaya berdiri dengan menggunakan merk dagang Stramm. Pabrik produksi PT. Hema Medhajaya pada saat itu berlokasi di Jl. Bambu II No. 14A – Srengseng, Jakarta barat.

Pada tahun 2015, PT. Hema Medhajaya meningkatkan kualitas dan kuantitas produksinya dengan mendirikan pabrik produksi baru yang lebih luas dan fasilitas mesin produksi yang memadai. Selain itu, PT. Hema Medhajaya mempunyai Galeri Art Hema Medhaprada dimana produk-produknya dipamerkan.

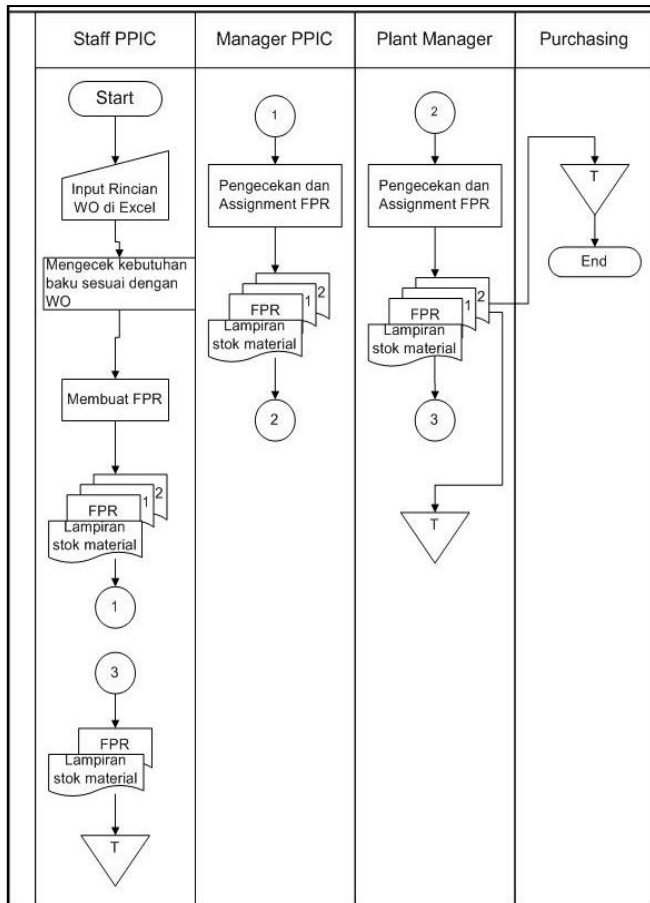
B. Struktur Organisasi

Struktur organisasi PT. Hema Medhajaya pada dasarnya sama seperti struktur organisasi perusahaan lain, dimana wewenang yang dimiliki oleh atasan diturunkan langsung pada bawahan, dan bawahan bertanggung jawab terhadap atasan.



Gambar 1. Struktur Organisasi PT. Hema Medhajaya

C. Tata laksana Sistem Yang Berjalan



Gambar 2. Flowchart Sistem Berjalan

Tabel 1. Skenario Flowchart Staff PPIC

Aktor	Staff PPIC
Skenario	Sales akan melakukan menginput Work order dalam excel, kemudian meminta laporan stok bahan baku. Setelah itu Staff PPIC akan membuat laporan FPR lalu mengarsipnya ketika selesai.

Tabel 2. Skenario Flowchart Manager PPIC

Aktor	Manager PPIC
Skenario	Setelah mendapatkan data FPR yang dibuat oleh Staff PPIC, Manager PPIC langsung mengecek data FPR tersebut kemudian Menandatangani yang selanjutnya akan ditembuskan kepada Plant Manager.

Tabel 3. Skenario Flowchart Plant Manager

Aktor	Plant Manager
Skenario	Plant Manager mendapatkan laporan data FPR untuk memberikan persetujuan.

Tabel 4. Skenario Flowchart Plant Manager

Aktor	Purchasing
Skenario	Divisi purchasing menerima data FPR untuk diproses sesuai bagiannya.

D. Masalah yang Dihadapi

Adapun masalah yang dihadapi pada sistem berjalan saat ini antara lain adalah:

1. Perhitungan jumlah bahan baku yang akan digunakan dalam suatu proses produksi masih dilakukan secara manual oleh Divisi PPIC (Production Planning Inventory Control).
2. Divisi gudang sering menghadapi kendala yaitu kekurangan bahan baku sebelum waktu supply.
3. Pembuatan laporan Purchase Request masih manual, sehingga membutuhkan banyak waktu untuk membuatnya sehingga tidak efisien.
4. Kurangnya perencanaan sehingga WO masuk tidak berjalan ke sistem.

E. Alternatif Pemecahan Masalah

Untuk menyelesaikan permasalahan diatas maka alternatif pemecahan masalah antara lain sebagai berikut:

1. Membangun Sistem informasi perencanaan dan pengendalian bahan baku berbasis web base.
2. Dibuat sistem rencana untuk produksi dan hasil yang distandarkan agar work order yang masuk dapat dicermati.

IV. RANCANGAN SISTEM YANG DIUSULKAN

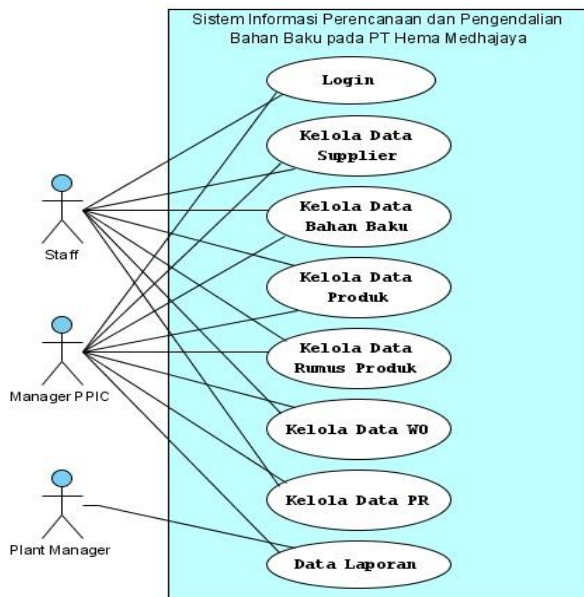
A. Usulan Prosedur Yang Baru

Berdasarkan dari analisis pada sistem yang berjalan saat ini penulis merancang sebuah sistem baru yang bertujuan untuk memperbaiki kelemahan pada sistem yang lama, untuk mengurangi permasalahan yang sering terjadi. Tahap ini merupakan tahap paling penting dalam pembuatan sistem aplikasi karena bila terjadi kesalahan dalam menganalisis dan mengidentifikasi masalah dari sistem yang lama, maka usulan untuk memperbaiki sistem akan menjadi tidak efektif. Adapun perancangan sistem yang coba diusulkan ini dibangun bersifat pemrograman berbasis objek atau dikenal juga dengan singkatan OOAD (Object Oriented Analysis and Design) yang kemudian dijelaskan dengan menggunakan notasi UML (Unified Modeling Language). Sedangkan untuk pembuatan perangkat lunak dibangun dengan menggunakan bahasa pemrograman OOP (Object Oriented Programming) dan sebagai penyimpanan data menggunakan database MySQL.

B. Diagram Rancang Sistem

Proses perancangan ini adalah untuk perancangan sistem yang akan dibentuk yang dapat berupa penggambaran proses-proses suatu elemen-elemen dari suatu komponen, proses perancangan ini merupakan suatu tahapan awal dari perancangan sistem informasi perencanaan dan pengendalian bahan baku pada PT. Hema Medhaja.

Use Case Diagram menggambarkan Fungsionalitas yang diharapkan dari sebuah system, yang ditekankan adalah “apa” yang diperbuat sistem, bukan “bagaimana” sebuah sistem bekerja. Sebuah *Use Case* mempresentasikan sebuah interaksi antara *actor* dan sistem.



Gambar 3. *Use Case* yang Diusulkan

Dalam *Use Case Diagram*, ada beberapa aktor yang terlibat dalam sistem. Diantaranya adalah *Staff*, *Manager*, *Plant Manager*.

Tabel 4. Deskripsi Aktor dalam *Use Case*

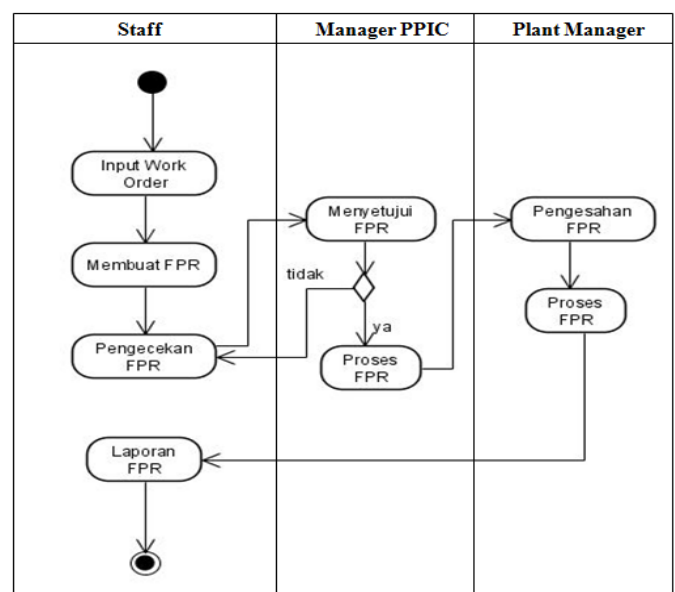
No.	Aktor	Deskripsi
1.	<i>Staff</i>	Aktor yang mempunyai hak akses kelola data bahan baku, supplier, produk, <i>Work Order</i>
2.	<i>Manager</i>	Aktor yang mempunyai hak akses untuk seluruh <i>use case</i> sistem, termasuk mengelola <i>user</i> yang dapat menggunakan sistem.
3.	<i>Plant Manager</i>	Aktor yang mempunyai hak akses untuk melihat laporan <i>work order</i> dan <i>purchase request</i> .

Tabel 5. Deskripsi *Use Case*

No.	UseCase	Deskripsi
1.	Login	Halaman yang digunakan untuk menggunakan sistem dengan memasukan <i>username</i> , <i>password</i> , dan <i>level</i> .

2.	Kelola Data Supplier	Menampilkan menu data supplier, <i>input</i> , <i>update</i> , dan hapus datanya.
3.	Kelola Data Bahan baku	Menampilkan menu data Bahan baku, <i>Input</i> , <i>update</i> , dan hapus datanya.
4.	Kelola Data rumus produk	Menampilkan menu data rumus produk, <i>Input</i> , <i>update</i> , dan hapus datanya.
5.	Kelola Data Produk	Menampilkan menu data produk, <i>Input</i> , <i>update</i> , dan hapus datanya.
6.	Kelola Data Work Order (WO)	Menampilkan menu data <i>Work order</i> , <i>Input</i> dan hapus datanya.
7.	Kelola Data Purchase Request (WO)	Menampilkan menu data <i>Purchase Request</i> , <i>Input</i> dan hapus datanya
8.	Data Laporan	Menampilkan laporan <i>Work order</i> dan <i>Purchase Request</i>

Activity Diagram (diagram aktivitas) adalah diagram yang menggambarkan aliran fungsionalitas dari sistem. Pada tahap pemodelan bisnis, diagram aktifitas dapat digunakan untuk menunjukkan aliran kerja bisnis (*business work flow*). Dapat juga digunakan untuk menggambarkan aliran kejadian (*flow of events*).

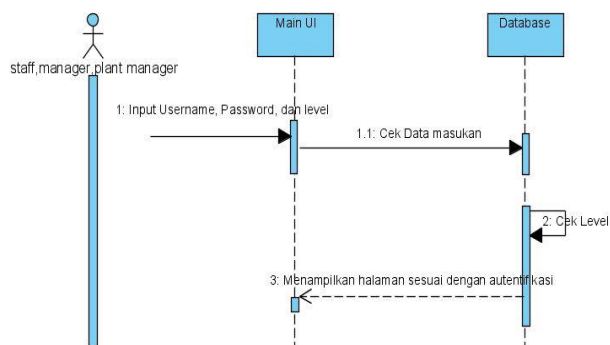


Gambar 4. *Activity Diagram* Sistem yang Diusulkan

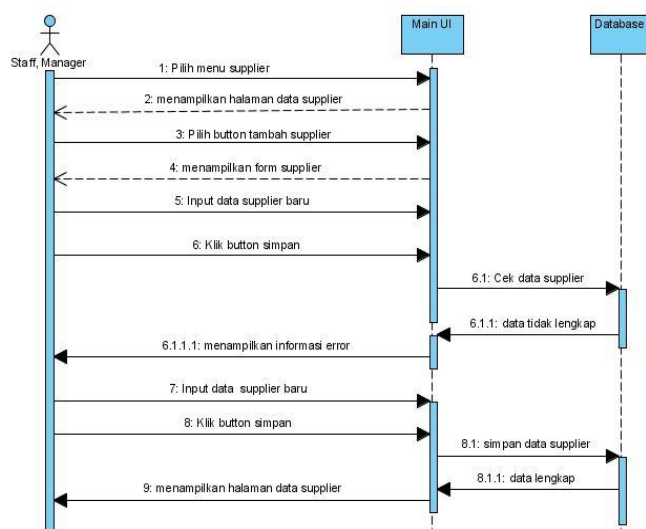
Berikut tahapan *Activity Diagram* yang diusulkan:

1. *Staff input work order*
2. *Staff membuat FPR*
3. *Staff mengecek FPR*
4. *Manager mengecek FPR*
5. *Manager menyetujuinya dan meneruskannya pada Plant manager.*
6. *Staff dapat mencetak hardcopy FPR yang telah disetujui*

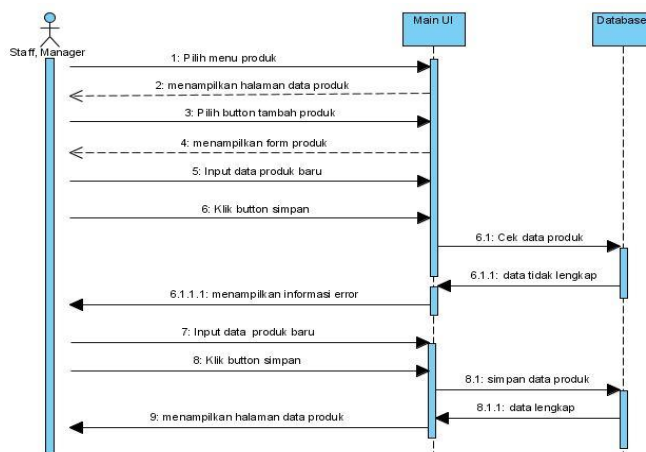
Pada setiap *sequence diagram* terdapat aksi aktor yang pertama sekali adalah terhadap interface. *Sequence diagram* digunakan untuk menggambarkan interaksi antar objek dalam waktu yang berurutan. Tetapi pada dasarnya *sequence diagram* digunakan dalam lapisan abstraksi model objek. Kegunaannya untuk menunjukkan rangkaian pesan yang dikirim antar objek, juga interaksi antar objek, dan menunjukkan sesuatu yang terjadi pada titik tertentu dalam eksekusi sistem. Komponen utama *sequence diagram* terdiri atas objek yang dituliskan dengan kotak segi empat bernama, pesan diwakili oleh garis dengan tanda panah, dan waktu yang ditunjukkan dengan proses vertikal. Berikut adalah *sequence diagram*.

Gambar 5. *Sequence Diagram* Login

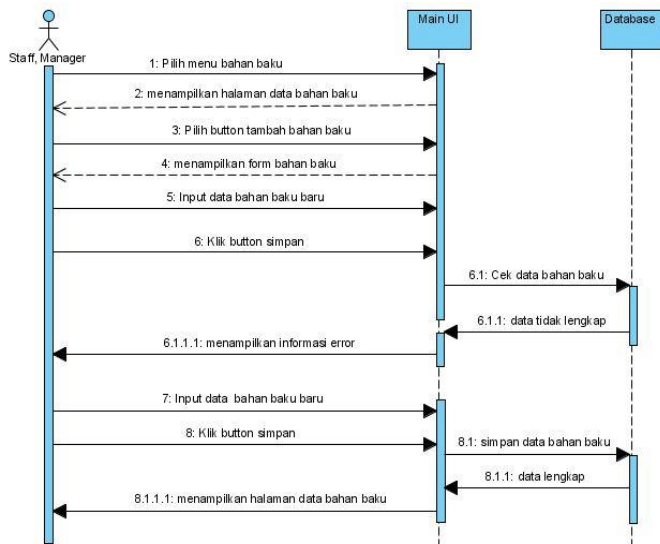
Gambar 5 diatas merupakan *Sequence diagram login* yang pertama harus dilakukan oleh semua actor melakukan pengisian *username*, *password*, dan *level* pada *form login*. Jika data yang dimasukan salah, maka sistem akan menampilkan kembali halaman *Login*. Dan jika benar, maka sistem akan menampilkan halaman utama sistem dan selanjutnya user dapat mengakses menu-menu yang disediakan sistem sesuai level masing-masing.

Gambar 6. *Sequence Diagram* Menambah Supplier

Gambar 6 diatas merupakan *Sequence Diagram* Menambah Supplier, Actor bisa memilih menu "supplier" setelah itu klik button "Tambah supplier " untuk menambah data supplier. Actor juga dapat meng-update dengan pilih button "Edit" dan menghapus dengan pilih button "Hapus". Actor bisa menyimpan perubahan data yang dilakukan dengan pilih button "Simpan". Kemudian Logout untuk keluar dari sistem.

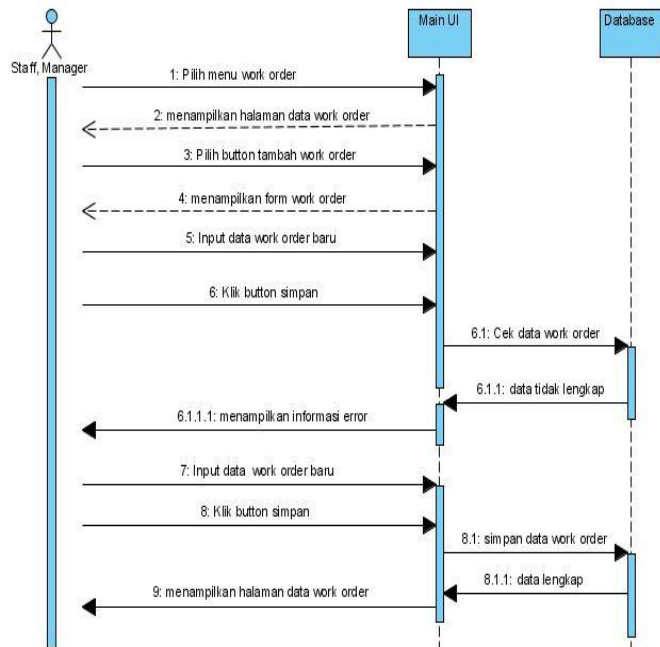
Gambar 7. *Sequence Diagram* Menambah Produk

Gambar 7 diatas merupakan *Sequence Diagram* menambah produk, Actor bisa memilih menu "produk" setelah itu klik button "Tambah produk " untuk menambah data produk. Actor juga dapat meng-update dengan pilih button "Edit" dan menghapus dengan pilih button "Hapus". Actor bisa menyimpan perubahan data yang dilakukan dengan pilih button "Simpan". Kemudian Logout untuk keluar dari sistem.



Gambar 8. Sequence Diagram Menambah Bahan baku

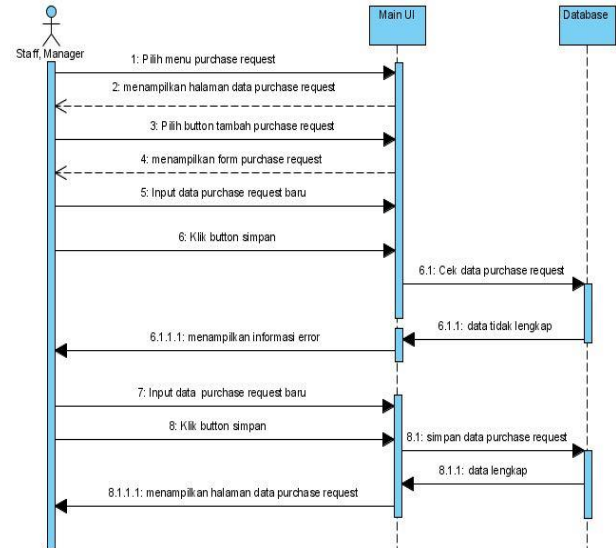
Gambar 8 diatas merupakan *Sequence Diagram* Menambah Bahan baku, Actor bisa memilih menu "bahan baku" setelah itu klik *button* "Tambah bahan baku" untuk menambah data bahan baku. Actor juga dapat meng-update dengan pilih *button* "Edit" dan menghapus dengan pilih *button* "Hapus". Actor bisa menyimpan perubahan data yang dilakukan dengan pilih *button* "Simpan". Kemudian *Logout* untuk keluar dari sistem.



Gambar 9. Sequence Diagram Membuat Work order

Gambar 9 diatas merupakan *Sequence Diagram* membuat Work order, Actor bisa memilih menu "Work Order" setelah itu klik *button* "Tambah WO " untuk menambah data Work Order. Actor juga dapat meng-update dengan pilih *button* "Edit" dan menghapus dengan pilih *button* "Hapus". Actor bisa menyimpan perubahan data yang dilakukan dengan pilih

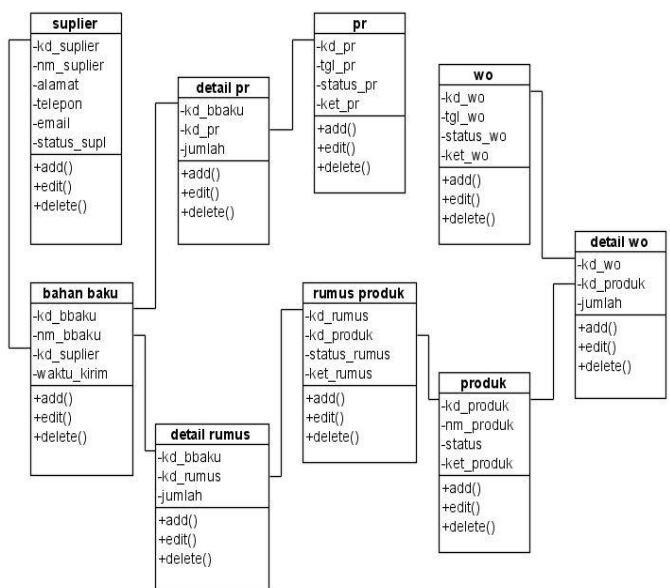
button "Simpan". Kemudian *Logout* untuk keluar dari sistem.



Gambar 10. Sequence Diagram Membuat Purchase Request

Gambar 10 diatas merupakan *Sequence Diagram* Membuat Purchase Request, Actor bisa memilih menu "Purchase Request" setelah itu klik *button* "Tambah PR" untuk menambah data produk. Actor juga dapat menghapus dengan pilih *button* "Hapus". Actor bisa menyimpan perubahan data yang dilakukan dengan pilih *button* "Simpan". Kemudian *Logout* untuk keluar dari sistem.

Class merepresentasikan sesuatu yang ditangani oleh sistem, dengan melihat karakteristik sistem aplikasi sales beserta proses – proses yang terjadi maka dapat dibuat *Class Diagram* berikut ini :



Gambar 11. Class Diagram yang Diusulkan

C. Rancangan Tampilan

a. Tampilan User login

Gambar 12. Tampilan Login

Gambar 12 diatas merupakan tampilan pertama yang harus dilakukan oleh semua actor melakukan pengisian *username*, *password*, dan *level* pada form login.

b. Tampilan Data Supplier

Kode	Nama Supplier	Alamat	Telepon	Email	Tools
S0007	CV Bharata Pratama	Cikupa Mas Tangerang	021 95940389	bha@gmail.com	Edit Hapus
S0008	PT. Makmur Kresni	Balaraja	021 35454545	mur@gmail.com	Edit Hapus
S0009	PT. Gading Jaya	Cikupa	021 9439 9490	gading@gmail.com	Edit Hapus
S0010	PT. Esterindo Tri Chem	Serang	021 9439 9490	trichem@gmail.com	Edit Hapus
S0011	PT. Multi Indah	Rajeg	021 9437 8999	multiindah@gmail.com	Edit Hapus
S0012	PT. Bengawan Teknik	Cikupa	021 9487 8999	bleknik@gmail.com	Edit Hapus
S0013	PT. Desa Winda	Serang	021 9439 0990	desawinda@gmail.com	Edit Hapus
S0014	PT. Opta Indoprima	Ciweruh	021 3658 9598	indoprima@gmail.com	Edit Hapus
S0015	PT. Teknik Agung	Jakarta	021 4545 9598	teknikagung@gmail.com	Edit Hapus
S0016	PT. Opta Foamedo Indah	Tigaraksa	021 7587 7675	foamedoindah@gmail.com	Edit Hapus

Gambar 13. Tampilan Data Supplier

Gambar 13 diatas merupakan tampilan data supplier, pada halaman ini terdapat *button* tambah, edit, dan hapus data supplier.

c. Tampilan Data Bahan Baku

Kode	Deskripsi	Supplier	Tools
B0001	Back Frame CHV/18 CA	PT. Bengawan Teknik	Edit Hapus
B0002	Mechans JV D002	CV Bharata Pratama	Edit Hapus
B0003	Bending Board BKM S	PT. Makmur Kresni	Edit Hapus
B0004	Ampat CA Cte PP	PT. Esterindo Tri Chem	Edit Hapus
B0005	Amnesti T12 PU	PT. Esterindo Tri Chem	Edit Hapus
B0006	Amnesti T13 PP	PT. Esterindo Tri Chem	Edit Hapus
B0007	Amnesti T14 PP	PT. Esterindo Tri Chem	Edit Hapus
B0008	Amnesti T34 PU	PT. Esterindo Tri Chem	Edit Hapus
B0009	Amnesti T41 SB	PT. Esterindo Tri Chem	Edit Hapus
B0010	Amnesti T12 PP	PT. Esterindo Tri Chem	Edit Hapus

Gambar 14. Tampilan Data Bahan baku

Gambar 14 diatas merupakan tampilan data Bahan baku, pada halaman ini terdapat *button* tambah, edit, dan hapus data Bahan baku.

d. Tampilan Data Produk

Kode	Nama Produk	Status	BOM	Tools Produk
P0001	Atlanta GAR CPT	Y	Tambah Detail	Edit Hapus
P0002	Unos GAR RED	Y	Tambah Detail	Edit Hapus
P0003	Juventus Oscar Black	Y	Tambah Detail	Edit Hapus
P0004	Alexander C Pac a	Y	Tambah Detail	Edit Hapus
P0005	Alexander GAR	Y	Tambah Detail	Edit Hapus
P0006	Aristocrat I GAR SCB	Y	Tambah Detail	Edit Hapus
P0007	Aristocrat IV WT2	Y	Tambah Detail	Edit Hapus
P0008	Athena GAR T14	Y	Tambah Detail	Edit Hapus
P0009	Atlanta I	Y	Tambah Detail	Edit Hapus
P0010	Atlanta TB 180	Y	Tambah Detail	Edit Hapus

Gambar 15. Tampilan Data Produk

Gambar 15 diatas merupakan tampilan data produk, pada halaman ini terdapat *button* tambah, edit, dan hapus data produk.

e. Tampilan Laporan Purchase Request

No	Kode	Nama Bahan Baku	Jumlah Pesan	Waktu Pengiriman
1	B0011	Back Frame CHV/18 BI	125 Pcs	7 hari
2	B0015	Backbar SLT VM8 Rcl JWGO	125 Pcs	7 hari
3	B0025	Baut JP 6x30	250 Pcs	2 hari
4	B0024	Baut JP 6x35	500 Pcs	2 hari
5	B0029	Baut M 8x15	500 Pcs	2 hari
6	B0030	Baut M 8x25	500 Pcs	2 hari
7	B0032	Baut T-Nut	1250 Pcs	3 hari
8	B0041	Bending Board CHV/18 III S	125 Pcs	5 hari
9	B0050	Busa LP DCK SNT III	125 Pcs	5 hari
10	B0052	Castor 25/50 SCB Met	625 Pcs	7 hari
11	B0055	Five Star B Met 325 NL	125 Pcs	10 hari
12	B0068	Foam CHE I II III S	125 Pcs	7 hari
13	B0106	Foam CHV I A Lyr	125 Pcs	10 hari
14	B0072	Foam CHV I B Lyr	125 Pcs	7 hari
15	B0074	Garplan Plastik 14 mm	250 Pcs	2 hari
16	B0075	Garplan Plastik 9 mm	500 Pcs	2 hari
17	B0079	Gasfit D100 Y80 Black	125 Pcs	8 hari
18	B0083	Mechanis Rcl JV G009 BMB	125 Pcs	10 hari
19	B0093	Ring Besar 6,5x17,8	500 Pcs	2 hari
20	B0096	Ring Oval 28x15x8	750 Pcs	2 hari

Gambar 16. Tampilan Laporan Purchase Request

Gambar 16 diatas merupakan tampilan Laporan Purchase request, pada halaman ini terdapat *button* cetak laporan.

V. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian Perancangan Sistem Informasi Perencanaan dan Pengendalian Bahan Baku Pada PT. Hema Medhajaya berbasis *web base* dengan tujuan mempermudah pekerjaan bagian Divisi PPIC dalam mengolah

data bahan baku dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Proses pencatatan data mulai dari perhitungan manual stok sampai tahap pencatatan laporan form purchase request bahan baku sudah berjalan lebih baik dengan sistem web base.
2. Perancangan sistem informasi perencanaan dan pengendalian bahan baku pada PT. Hema Medhajaya dapat mencegah terjadinya pencatatan data yang keliru, ataupun tidak sesuai dengan prosedur.
3. Laporan Purchase Request yang sudah terintegrasi dengan sistem web base.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] A, Gregorius. *MYSQL untuk Pemula*. Jakarta: PT. Elex Media Komputindo, 2014.
- [2] Guritno, Suryo, Sudaryono, dan Untung Rahardja. *Theory and Application of It Research Metodologi Penelitian Informasi*. Yogyakarta: C.V. Andi Offset, 2011.
- [3] J, Hartono. *Analisis dan Desain Sistem Informas*, Edisi III. Yogyakarta: C.V. Andi Offset, 2010.
- [4] M. Fowler, *UML Distilled Edisi 3, Panduan Singkat Pemodelan Objek Standar*, 2011.
- [5] Prabowo, Pudjo Widodo. *Menggunakan UML*. Bandung: Informatika Bandung, 2011.
- [6] P, I Putu Agus Eka. *Sistem Informasi dan Implementasinya*. Bandung: Informatika Bandung, 2014.
- [7] T. Sutabri, *Konsep Sistem Informasi*, Andi Offset, Yogyakarta, 2012.